

**Garant**
**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master INOX HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 18mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203007 18
GTIN	4045197775795
Classe articolo	11X

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Per **sgrossatura e finitura**.

Fresa HPC con **innovativo rivestimento ad alte prestazioni**, per **una durata eccezionale** e **ottime prestazioni di truciolatura** nei più svariati tipi di acciaio inossidabile. **Resistenza all'ossidazione e durezza a caldo maggiori**.

Utilizzabile con **velocità di taglio elevate**, molto adatta anche per TOOLOX®.

**Vantaggi:**

Funzionamento praticamente privo di vibrazioni.

**Descrizione tecnica**

Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	46 mm
Numero denti Z	4
Ø Posizione libera $D_1$	17,5 mm
Ø Codolo $D_s$	18 mm
Tolleranza Ø nominale	h10
Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Lunghezza complessiva L	92 mm

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,35 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	32 mm
Ø Tagliente $D_c$	18 mm
Angolo dell'elica	40 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Serie	Master INOX
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,1×D
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	TPC
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	250 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	230 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	200 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	115 m/min	P

Acciaio < 50 HRC	idoneo	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	110 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	M
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		